



溶接検査申請書

廃炉発官R4第106号
令和4年 10月 7日

原子力規制委員会 殿

東京都千代田区内幸町1丁目1番3号
東京電力ホールディングス株式会社
代表執行役社長 小早川 智明

核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律第64条の3
第7項の規定により次のとおり検査を受けたいので申請します。

発電用原子炉施設の設置又は変更に係る 事業所の名称及び所在地	福島第一原子力発電所 福島県双葉郡大熊町及び双葉町
容器又は管の種類	汚染水処理設備等 第三セシウム吸着装置 吸着塔A型（容器）及び管 21～22塔目（  ）
容器又は管の主要寸法、最高使用圧力、最 高使用温度及び内包する放射性物質の濃度	主要寸法及び個数 吸着塔A型（容器） φ914.4mm×2.673m 2個※ 管 φ89.1mm 一式 機器等の最高使用圧力、最高使用温度及び内包する放射性 物質の濃度 吸着塔（容器） 最高使用圧力 : 1.37MPa 最高使用温度 : 66℃ 放射性物質の濃度 : 37kBq/cm ³ 以上 （液体） 管 最高使用圧力 : 1.37MPa 最高使用温度 : 66℃ 放射性物質の濃度 : 37kBq/cm ³ 以上 （液体） ※ 実施計画 II.2.5.3 添付資料 添付資料-30 2.1 主要仕様 (3)吸着塔A型 個数4個のうちの交換品 （8塔目以降、製造工場及び製造方法は同一であり 同一仕様機器の交換品として一連の申請）
実施計画の認可年月日	平成25年8月14日 （実施計画の変更認可年月日：令和3年1月29日）
溶接工程表	別紙1参照
溶接検査を受けようとする事項	溶接構造物 溶接作業中検査 (有) 無 溶接後熱処理 (有) 無 非破壊検査 (有) 無 機械試験 (有) 無 耐圧試験 (有) 無 (記録確認検査) (有) 無
溶接検査を受けようとする期日	自 令和4年11月 9日 至 令和5年 1月20日
検査を受けようとする場所	

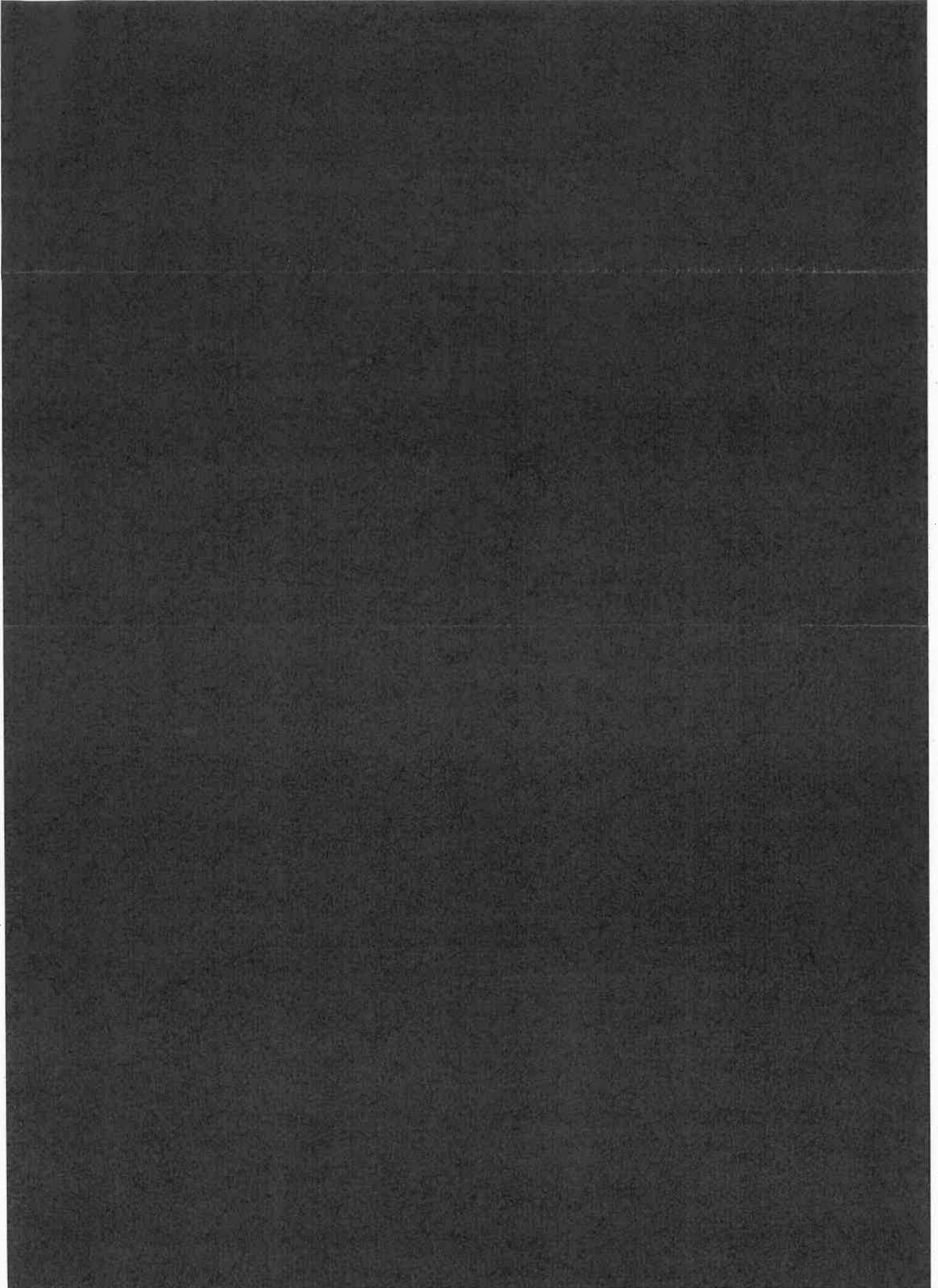
溶接明細書

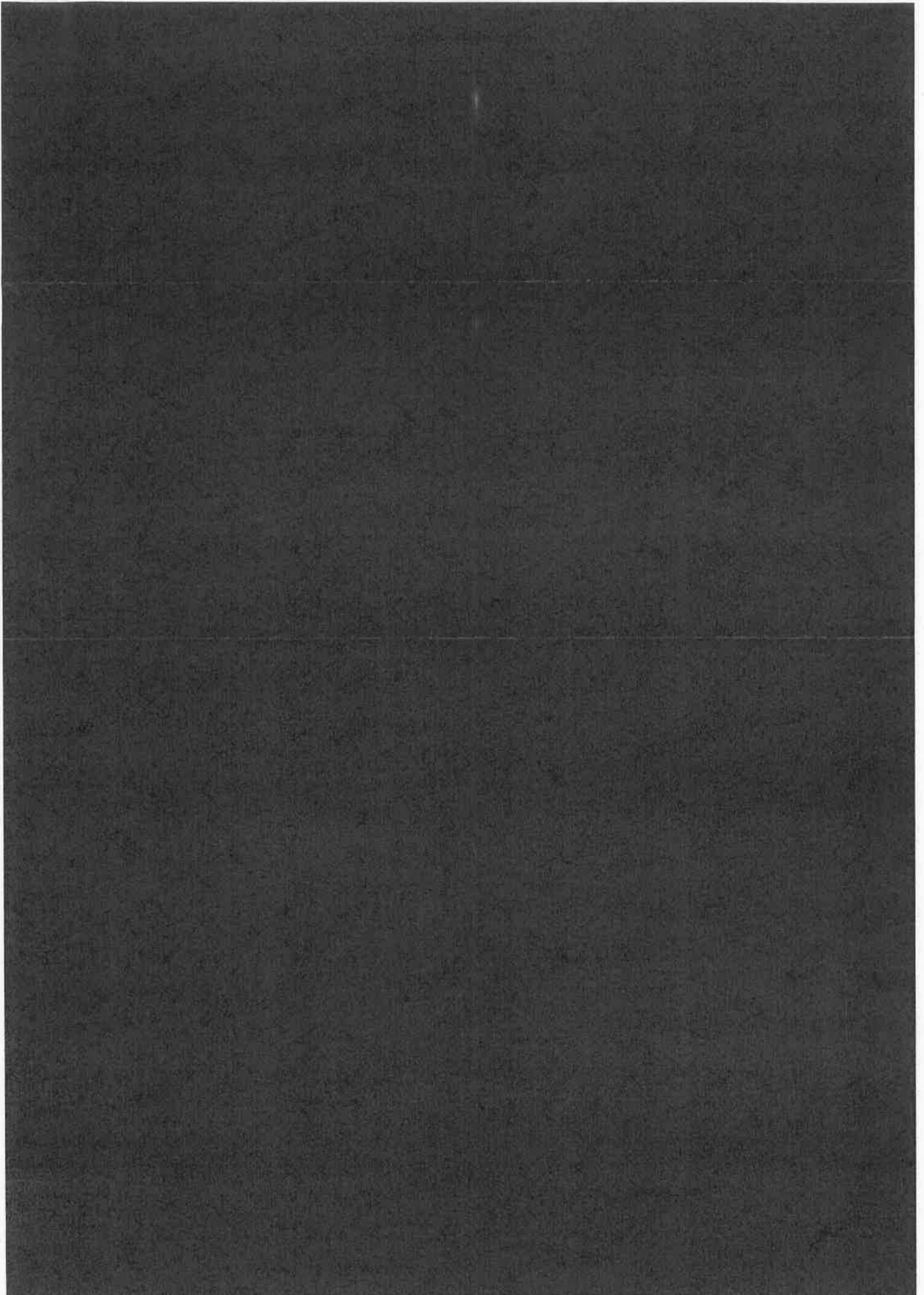
〔 吸着塔 (容器) 〕

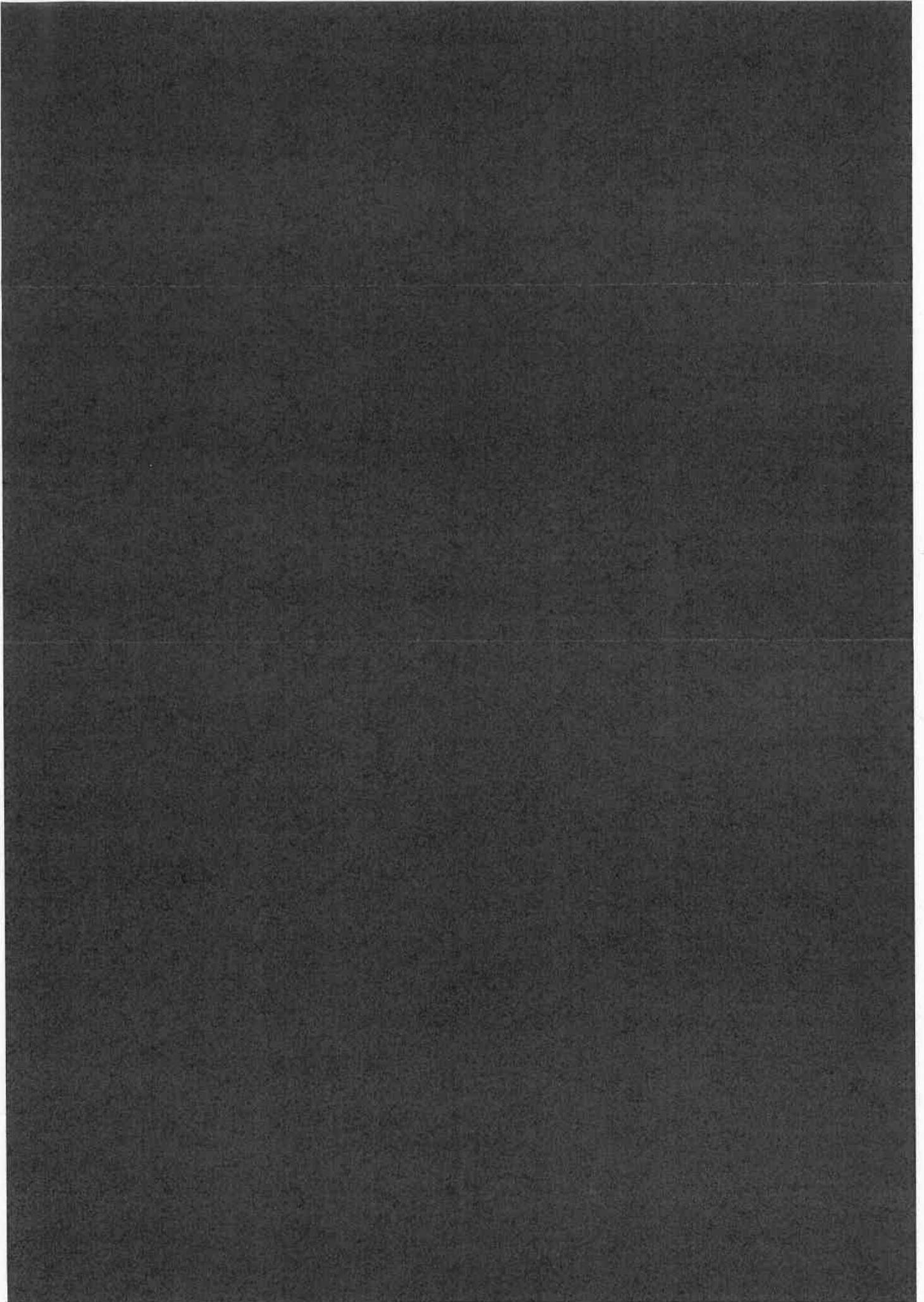
機器の区分 【設備区分】		汚染水処理設備等 処理装置 第三セシウム吸着装置 (実施計画 II.2.5.1.5.1(3)c)
溶接設備	溶接機の種類	ティグ溶接機, ミグ自動溶接機
	溶接後熱処理設備 の種類及び容量	—
	試験設備の種類及 び容量	
溶接部の設計		別紙- 2 の通り
溶接施行法		T, TB 昭和63年8月29日付63資庁第8346号 T-220 及び 昭和63年8月29日付63資庁第8346号 T-284 及び 昭和61年11月20日付61資庁第15062号 T-248 により行う。 TF+SM, TF+SM+TB NWE-認証WPR-0036-1 T-653 及び NWE-認証WPR-0036-2 T-654 により行う。
溶接を行う者の氏名		TW-4r R-5, TW-4r R-5 P-1, SM 上記の技能資格を有した溶接士により行う。
備考		溶接施行工場の名称及び所在地 機械試験要領 別紙- 3 の通り

〔 管 〕

機器の区分 【設備区分】		汚染水処理設備等 処理装置 第三セシウム吸着装置 (実施計画 II.2.5.1.5.1(3)c)
溶接設備	溶接機の種類	ティグ溶接機
	溶接後熱処理設備 の種類及び容量	—
	試験設備の種類及 び容量	—
溶接部の設計		別紙- 2 の通り
溶接施行法		T, TB 昭和63年8月29日付63資庁第8346号 T-220 及び 昭和61年11月20日付61資庁第15062号 T-248 により行う。
溶接を行う者の氏名		TW-4r R-5, TW-4r R-5 P-1 上記の技能資格を有した溶接士により行う。
備考		溶接施行工場の名称及び所在地







溶接工程表

項目		年月		令和4年			令和5年	
		10	11	12	1	2		
第三セシウム吸着装置	吸着塔A型及び配管 (21~22塔目)		☆				☆	△

— : 工事期間

☆ : 溶接検査

△ : 工事完了

▼ : 「福島第一原子力発電所特定原子力施設に係る実施計画」の変更認可

以上

溶接部詳細一覧表
(1/3)

東京電力ホールディングス株式会社
 発電所名：福島第一原子力発電所 第1～4号機
 機器名：第三セクション吸着装置 吸着塔及び配管
 図面番号：[REDACTED]

計画番号：[REDACTED]
 最高使用圧力 1.37 (MPa)
 最高使用温度 66℃
 試験圧力 2.06 (MPa) (水圧)
 溶接後処理 行わない

製作台数：6基

PNo	名称	機手番号	材質規格	寸法(mm) 外径×肉厚 0内径×壁厚	継手 種類	溶接 方法	溶接棒または溶加材		フラックス + 心線	姿勢	電流 (A)	予熱 温度 (℃以上)	溶接材料区分		ガス シールド ガス	ガス シールド シールド	非破壊 試験	受検場所		備考	
							初径 (mm)	終径 (mm)					溶接棒	溶接 金属				工場	現地		
1	胴	SY-001	SUS316L P-8	φ914.4×t12	継手区分 A	TF + SM							第15N003号 (T-653)	PT				イ ハ ニ ホ		本体付機械 試験片含む	
1	胴	SY-002	SUS316L P-8	φ914.4×t12	継手区分 B	TF + SM							第15N003号 (T-653)	PT				イ ハ ニ ホ		本体付機械 試験片含む (SY-001で 代表)	
2	上部鏡板		SUS316L P-8	φ914.4× t14 (t12)																	
1	胴	SY-003	SUS316L P-8	φ914.4×t12	継手区分 B	TF + SM													イ ハ ニ ホ		本体付機械 試験片含む (SY-001で 代表)
3	下部鏡板		SUS316L P-8	φ914.4× t14 (t12)																	
2	上部鏡板		SUS316L P-8	t14	継手区分 D	T													イ ハ ホ		
6	下部鏡板	SY-101	SUS316LTP P-8	φ60.5×t3.9															イ ハ ホ		
2	上部鏡板		SUS316L P-8	t14	継手区分 D	TB													イ ハ ホ		
9	充塞孔(管台)	SY-201	SUS316LTP P-8	φ216.3×t8.2															イ ハ ホ		
2	上部鏡板		SUS316L P-8	t14	継手区分 D	TB													イ ハ ホ		
5	下部鏡板	SY-202	SUS316LTP P-8	φ60.5×t3.9															イ ハ ホ		
2	上部鏡板		SUS316L P-8	t14	継手区分 D	TB													イ ハ ホ		
7	上部鏡板	SY-203	SUS316LTP P-8	φ34×t3.4															イ ハ ホ		
2	上部鏡板		SUS316L P-8	t14	継手区分 D	T													イ ハ ホ		
8	下部鏡板	SY-204	SUS316LTP P-8	φ34×t3.4															イ ハ ホ		
11	下部鏡板	SY-312	SUS316L P-8	φ89.1×t5.5	継手区分 B	T													イ ハ ホ		
12	接続管		SUS316L P-8	φ89.1×t5.5	継手区分 B	T													イ ハ ホ		

受検場所記号説明
 イ：溶接作業等(材料、開先、溶接作業及び取組)
 ロ：溶接後処理
 ハ：非破壊試験
 ニ：機械試験
 ホ：耐圧試験

溶接部詳細一覧表
(2/3)

東京電力ホールディングス株式会社
 発電所名：福島第一原子力発電所 第1～4号機
 機器名：第三セクター吸着装置 吸着塔及び配管
 図面番号：[REDACTED]

計画番号：[REDACTED]
 最高使用圧力 1.37 (MPa)
 最高使用温度 66℃
 試験圧力 2.06 (MPa) (水圧)
 溶接後処理 行わない

製作台数：6基

PNo	名称	継手番号	材質		寸法 (mm) 外径×肉厚 O内径×コブ厚	継手種別	溶接方法	溶接継ぎ目は溶加材			フラックス + 心線	姿勢	電流 (A)	予熱温度 (℃以上)	溶接材料区分		ガス	層数	溶接施工法 (N.O.)	非破壊試験	受検場所		備考
			規格	区分				初周径 (mm)	継ぎ目径 (mm)	残層					溶接棒	溶接金属					シールドガス	バックシールド	
11	パイプ (50A×60A)	SY-346	SUS316L	P-8	φ89.1×t5.5	継手区分 B	T											63資庁 第8346号 (T-220)	P.T	イ			
12	接続管		SUS316L	P-8	φ89.1×t5.5													61資庁 第15062号 (T-248)	P.T	ハ			
9	充填孔 (管台)	SY-387	SUS316LTP	P-8	φ216.3×t8.2	継手区分 C	TB											63資庁 第8346号 (T-284)	P.T	イ			
10	充填孔 フランジ		SUS316L	P-8	t14													61資庁 第15062号 (T-248)	P.T	ハ			
3	下部鏡板	SY-423	SUS316L	P-8	t14	非開圧部材	TB											63資庁 第8346号 (T-284)	P.T	イ			
4	カバー		SUS304	P-8	t14													61資庁 第15062号 (T-248)	P.T	ハ			
12	接続管	SY-901	SUS316L	P-8	φ91×t10.5	溶止め溶接	TB											61資庁 第15062号 (T-248)	P.T	イ			
13	パイプ (3")		ASTM A361 GRADE CF8M	P-8														61資庁 第15062号 (T-248)	P.T	ハ			
12	接続管	SY-902	SUS316L	P-8	φ91×t10.5	溶止め溶接	TB											61資庁 第15062号 (T-248)	P.T	イ			
13	パイプ (3")		ASTM A361 GRADE CF8M	P-8														61資庁 第15062号 (T-248)	P.T	ハ			
3	下部鏡板	SY-911-1~4	SUS316L	P-8	t14	非開圧部材	TB											61資庁 第15062号 (T-248)	P.T	イ			
14	下部パイプ用当て板		SUS316L	P-8	t6													61資庁 第15062号 (T-248)	P.T	ハ			
1	胴	SY-912-1,2	SUS316L	P-8	t12	非開圧部材	TB											61資庁 第15062号 (T-248)	P.T	イ			
16	配管サポート (50A)		SUS316L	P-8	t6													61資庁 第15062号 (T-248)	P.T	ハ			
1	胴	SY-913-1,2	SUS316L	P-8	t12	非開圧部材	TB											61資庁 第15062号 (T-248)	P.T	イ			
17	配管サポート (25A)		SUS316L	P-8	t6													61資庁 第15062号 (T-248)	P.T	ハ			
3	下部鏡板	SY-920	SUS316L	P-8	t14	非開圧部材	TB											61資庁 第15062号 (T-248)	P.T	イ			
15	パイプ用当て板		SUS316L	P-8	t6													61資庁 第15062号 (T-248)	P.T	ハ			

1. 機械試験要領書

1.1 機械試験板取付本体溶接継手及び代表される溶接継手

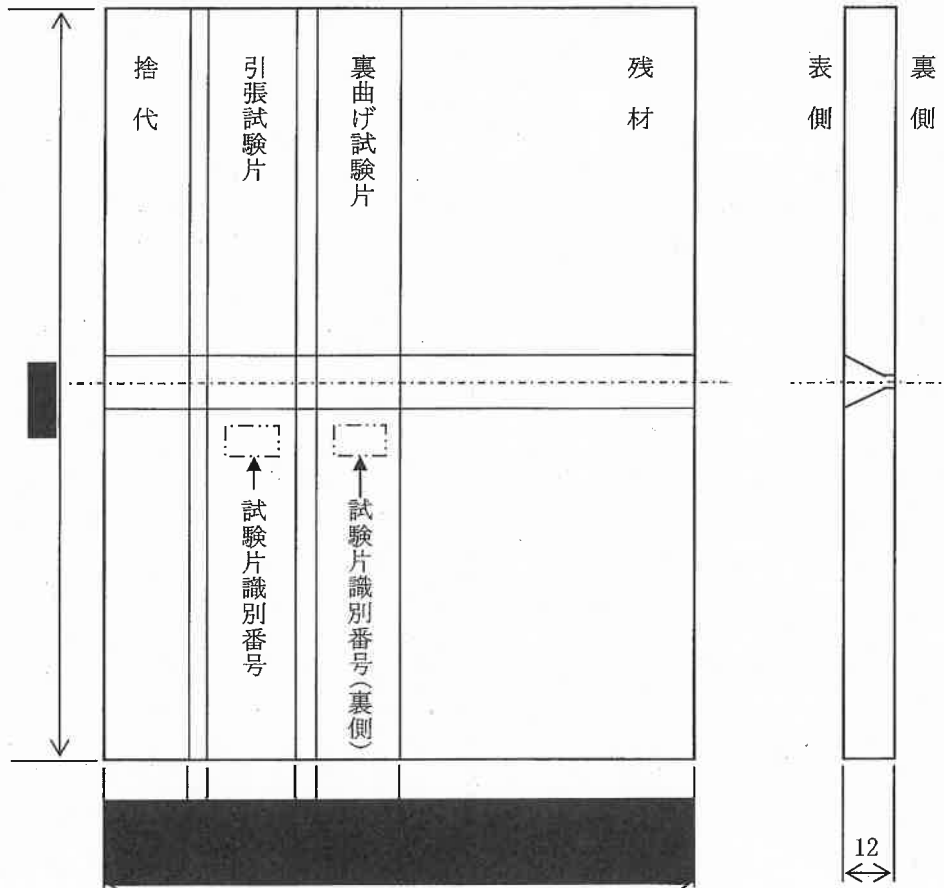
機械試験板取付 本体溶接継手番号 (対象継手番号)	代表する溶接継手番号 (機械試験板製作継手番号)
SY-001 SY-002 SY-003	SY-001

1.2 機械試験片の種類及び識別番号

試験片の種類	試験片識別番号
引張試験片	T***
裏曲げ試験片	B***

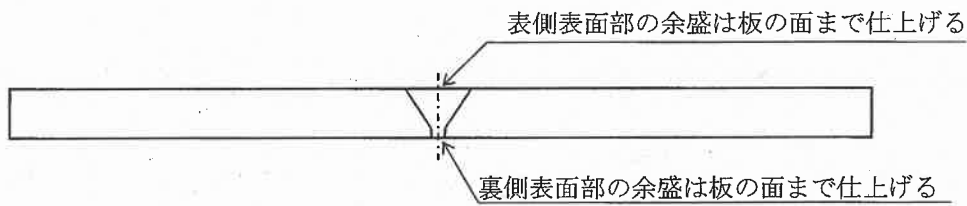
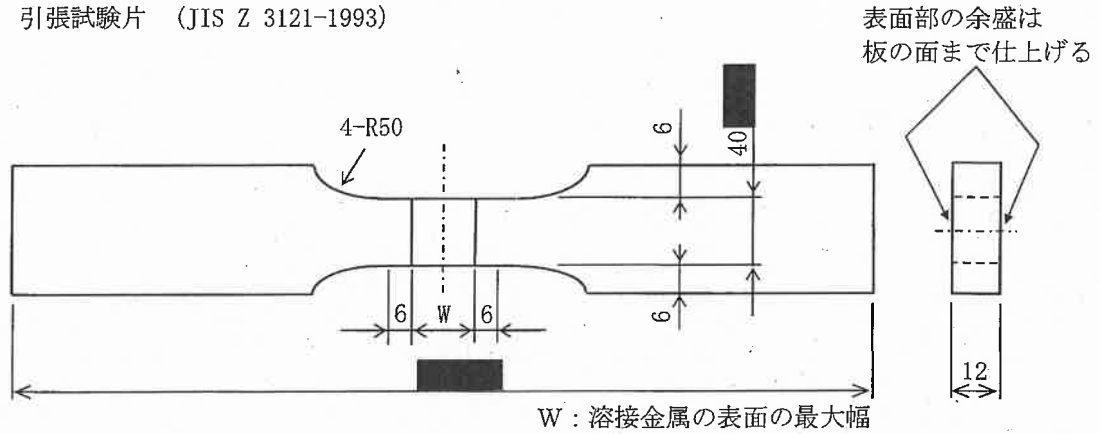
注) *** は容器の号機番号 (XXXXXX) を示す。

1.3 機械試験片採取位置 (単位: mm)



1.4 試験片寸法 (単位: mm)

引張試験片 (JIS Z 3121-1993)



裏曲げ試験片 (JIS Z 3122-1990)

